

备案号：1310—1998

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92039—1998

铝 合 金 布 夹

Aluminium alloy clip

1998-01-20 发布

1998-02-01 实施

中国纺织总会 发布

前 言

为适应拉幅定形机向高速发展的需要,减少印染布、棉、涤棉及其混纺交织物在后整理中的破损和边疵,提高成品质量,对 FZ/T 92039—95《铝合金布铗》进行修订。

与原标准主要区别为:能满足车速为 100m/min 的热定形机的使用要求,标准编写符合 GB 1.1—1993 的有关规定,抽样按 GB 2828—87 的有关规定。

本标准自实施之日起,同时代替 FZ/T 92039—95。

本标准由中国纺织总会技术装备部提出。

本标准由无锡纺织机械研究所归口。

本标准起草单位:无锡纺织机械研究所、黄石纺织机械厂、邵阳第二纺织机械厂、上海印染机械厂、郑州纺织机械厂。

本标准主要起草人:赵蓉贞、李鸽、王佩琳、袁雯云、周万玉。

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92039—1998

铝合金布铗

代替 FZ/T 92039—95

Aluminium alloy clip

1 范围

本标准规定了布铗的主要参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于棉、涤棉及其混纺织物的拉幅、定形机用的铝合金布铗。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 411—93 棉印染布

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

FZ 90001—91 纺织机械产品包装

3 主要参数及使用条件

3.1 铗体配合链条的节距为四种:38.1,50.8,60,63.5mm。

3.2 使用条件

- a) 织物面密度 60~250g/m²;
- b) 公称速度不大于 125m/min;
- c) 工作温度不大于 250℃。

4 技术要求

- 4.1 刀口端面处尖角必须修圆,不得有毛刺。
- 4.2 铗体配合链条的节距其极限偏差为±0.05mm。
- 4.3 铗体与链条接触平面到刀口距离其极限偏差为^{+0.2}mm。
- 4.4 铗体定位孔轴心线到刀口距离其极限偏差为±0.40mm。
- 4.5 铗体采用铝合金制造,表面平整、光滑,不得有裂纹。
- 4.6 布铗的夹布边量不大于 5mm。
- 4.7 布铗在使用中不得脱铗,刀架开闭铗应灵活可靠。
- 4.8 因布铗质量产生的印染棉布的破损和边疵不得低于 GB/T 411—93 中一等品所规定的要求。

5 试验方法

- 5.1 布铗夹持面取左、中、右三点,用 10mm 宽的描图纸分别夹牢,模拟工作状态用力拉时均不得脱铗,然后用描图纸在整个刀口上夹牢,模拟工作状态用力拉时不得脱铗。
- 5.2 印染棉布的破损和边疵检测按 GB/T 411 的有关规定。
- 5.3 4.1~4.6 用常规检测或目测检验。

中国纺织总会 1998-01-20 批准

1998-02-01 实施